



(19) Eur pâisches Patentamt  
Eur p an Pat nt Office  
Office uropé en des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 657 529 A2**

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 94119369.0

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: **C12M 1/12, C12P 7/26,  
C12P 1/00**

(22) Anmeldetag: 08.12.94

(30) Priorität: 11.12.93 DE 4342345

(71) Anmelder: MERCK PATENT GmbH  
Frankfurter Strasse 250  
D-64293 Darmstadt (DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
14.06.95 Patentblatt 95/24

(72) Erfinder: Ohrem, Hans Leonhard  
Im Wingertsberg 44  
D-64331 Weiterstadt (DE)  
Erfinder: Büttgenbach, Lutz, Dr.  
Weimarer Strasse 82  
D-64372 Ober-Ramstadt (DE)

(64) Benannte Vertragsstaaten:  
**AT BE CH DE DK FR GB IT LI SE**

### (50) Entfärbung von Fermentationslösungen.

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum einfachen Abtrennen der gefärbten Bestandteile einer Fermentationslösung bei der Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen, die in gelöster Form in der Fermentationslösung vorliegen, mittels Nanofiltration.

**EP 0 657 529 A2**

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum einfachen Abtrennen der gefärbten Bestandteile einer Fermentationslösung bei der Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen, die in gelöster Form in der Fermentationslösung vorliegen.

Mikrobielle Fermentationsverfahren haben sich im technischen Maßstab schon seit vielen Jahren bewährt, da man hierdurch auf relativ einfache Art Zugang zu größeren Mengen an Substanzen hat, die mittels chemischer Synthese nicht, nur schwer oder nur in geringen Mengen zugänglich sind.

Die mittels mikrobieller Fermentation hergestellten Verbindungen liegen im Fermentationsmedium in der Regel in gelöster Form vor und müssen aus diesem isoliert und aufgereinigt werden. Im Labor- und Forschungsmaßstab stellt dies in der Regel kein größeres Problem dar, da genügend chromatographische Standardmethoden bekannt sind, Vetusreinigungen abzutrennen. Im technischen Maßstab ist man jedoch auf einfache, schnelle und preiswerte Verfahren angewiesen, das gewünschte Produkt ohne weitere, größere Ausbeuteverluste in aufgereinigter Form zu isolieren, nach Möglichkeit auch ohne den allgemeinen kontinuierlichen Verfahrensprozeß wesentlich zu stören.

Ein besonderes Problem bei diesen Aufreinigungen ergibt sich aus der Tatsache, daß das Fermentationsmedium meist gefärbt ist. Die Färbung führt einmal zum Teil von den fermentativen Bestandteilen des Kultivierungsmediums selbst her, andererseits läßt sie sich aber auch auf (unerwünscht) gebildete Zwischenprodukte, Metaboliten oder Aggregate des Endproduktes zurückführen. In den aller meisten Fällen, kann die Färbung nicht zusammen durch das Abtrennen der größeren Bestandteile inklusive der Zellen und Zelltrümmer des Mikroorganismus aus dem Medium nach abgeschlossener Fermentation beseitigt werden. Im technischen Maßstab wird heute zumeist Aktivkohle verwendet, um die unerwünschte Färbung zu entfernen. Die farbringenden Stoffe werden dabei in der Regel an der Aktivkohle adsorbiert. Dieses Verfahren ist allerdings nur dann geeignet, wenn das gewünschte Produkt nicht ebenfalls adsorbiert wird. In vielen Fällen führt der Einsatz von Aktivkohle dennoch zu mehr oder weniger deutlichen Ausbeuteverlusten. Hinzukommt, daß die Aktivkohle meist in aufgeschämmter Form zugeführt werden muß und in der Regel nach erfolgter Adsorption mehrfach ausgewaschen werden muß, um die Ausbeuteverluste zu minimieren. Dies hat einen in der Regel unerwünschten Verdünnungseffekt zur Folge.

Es bestand so die Aufgabe, die Nachteile, die bei der Entfärbung von Fermentationslösungen mit Aktivkohle im Zuge der Aufreinigung eines mikrobiell hergestellten Produktes auftreten, zu beseitigen.

Es wurde nun gefunden, daß die Verwendung von Aktivkohle zur Beseitigung von färbenden Begleitsubstanzen aus dem Medium vermieden werden kann, wenn sie durch eine Filtration durch geeignete Membranen ersetzt wird. Die Membranen müssen eine Trenngrenze von 150 bis maximal 500 Dalton haben, daß heißt, Stoffe mit einem Molekulargewicht von deutlich unterhalb der Trenngrenze sind in der Lage, die Membranfläche zu permeieren, wohingegen Stoffe mit einem Molekulargewicht oberhalb der Trenngrenze zurückgehalten werden (Nanofiltration). Der Nanofiltration kann, wie bei der bekannten Verwendung von Aktivkohle auch, ein Filtrationsschritt vorausgehen, der bewirkt, daß die groben Bestandteile im Medium zuvor aus diesem entfernt werden (Mikrofiltration).

Gegenstand der vorliegenden Erfindung ist demnach ein Verfahren zur Aufreinigung von durch Mikroorganismen produzierten niedermolekularen Verbindungen in gefärbten Fermentationslösungen, daß dadurch gekennzeichnet ist, daß man die von groben Bestandteilen befreite klare gefärbte Fermentationsbrühe, welche die mikrobiell hergestellten Produkte in gelöster Form enthält, durch eine Membran mit einer Trenngrenze von 150 bis 500 Dalton, insbesondere 200 bis 300 Dalton, filtriert und die Verbindungen aus dem ungefärbten Eluat isoliert.

Insbesondere ist Gegenstand der Erfindung ein entsprechendes Verfahren, das dadurch gekennzeichnet ist, daß man Nanofiltrationsmembranen mit einer Trenngrenze von etwa 200 Dalton zur Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen mit einem Molekulargewicht von unter 100 Dalton einsetzt.

Ferner ist Gegenstand der Erfindung ein entsprechendes Verfahren zur Aufreinigung von mikrobiell hergestelltem Dihydroxyaceton.

Die für diese Zwecke erforderlichen Trennmembranen mit den genannten Eigenschaften sind Stand der Technik und kommerziell erwerbar. Trennmembranen mit einer Trenngrenze von etwa 150 bis 500 Dalton vermögen, die zum Teil unbekannten gelben und braunen gelösten Bestandteile einer ansonsten klaren Fermentationslösung nahezu quantitativ zurückzuhalten, während Syntheseprodukte mit einem Molekulargewicht von deutlich unterhalb der jeweiligen Trenngrenze in guten Ausbeuten durch die Membran permeieren. Insbesondere sind Trennmembranen geeignet mit einer Trenngrenze von 200 bis 300 Dalton. Je nach Größe des Molekulargewichts innerhalb des angegebenen Bereiches können 10 bis 30 % mehr Ausbeute (bezogen auf den Kristallisationsschritt im Anschluß an die Filtration bzw. die Kohleabsorption) mittels des erfindungsgemäßen Nanofiltrationsschrittes erreicht werden im Vergleich zur Aufreinigung mittels Aktivkohle unter ansonsten gleichen Vor- und Nachbehandlungen. Die entsprechenden Stoffe sollten vorzugsweise keine oder nur geringe Ladungen aufweisen, da Hydrathüllen zu einem größeren effektiven Molekulargewicht führen.

wicht führen. Neben Verbindungen wie Dihydroxyacetone, Sorbose (Ascorbinsäureherstellung), oder auch Biotin sind auch fermentativ hergestellte Aminosäuren und Peptide in der Nähe ihres isolelektrischen Punktes mittels der genannten Membranen von den gefärbten Bestandteilen abtrennbar.

Auch wenn bei dem genannten Filtrationsschritt eine effektive Mindestmembranfläche vorhanden sein muß (bei z.B. für 5.000 l : 100 - 140 qm) und Drucke (5 - 40 bar) erforderlich sind, die einen erhöhten apparativen und anfangs auch zeitlichen Aufwand zur Folge haben, ist ein Filtrationsschritt dem Einsatz von Aktivkohle nicht nur aus Gründen der genannten höheren Ausbeute vorzuziehen. So wird das Medium nicht mehr unnötig durch Wasch- und Aufschwämmlösung verdünnt, was sich störend auf die in der Regel sich noch anschließenden Chromatographieschritte, beispielsweise Ionenaustauscherchromatographie, auswirkt.

10 Auch die relativ langen Filterzeiten (5-10 h, je nachdem, welche Bedingungen vorliegen) sind letztlich kein eigentlicher Nachteil, da die Nanofiltration in ein kontinuierliches Verfahren zwischen Mikrofiltration (Entfernung von Zellen, groben Bestandteilen) und z.B. Ionenaustauscherchromatographie (zur weiteren Aufreinigung) eingebunden werden kann. Überdies werden Entsorgungsprobleme, die bei Verwendung von Aktivkohle massiv entstehen, umgangen.

15 Ein weiterer Vorteil des erfundungsgemäßen Verfahrens ist, daß neben der erhöhten Ausbeute das Produkt, welches sich aus der Fermentationslösung nach der Nanofiltration auskristallisieren läßt, eine besserer Qualität aufweist als bei der Behandlung mit Aktivkohle. So sind beispielsweise die sogenannten Gelbwerte, die sich von Lösungen auskristallisierten Produktes (2. Kristallisation) ermitteln lassen, deutlich niedriger als bei der Kohleabsorptionsmethode.

20 Weiterhin wurde festgestellt, daß entsprechende Lösungen (Filtermethode) einen wesentlich günstigeren pH-Wert (5.2 bis 6.0) aufweisen, als die nach der bekannten Methode (Kohleabsorption) aufgereinigten Produkte (<<5.0). Dies wirkt sich überraschend und in vorteilhafter Weise auf eine verbesserte Lagerfähigkeit der endgültig aufgereinigten Produkte (zumeist ein Chromatographieschritt nach der Nanofiltration) aus.

Die Nanofiltration eignet sich bei allen gängigen technischen Fermentationsverfahren, unabhängig,

25 welche Mikroorganismen und welche Medienzusammensetzungen vorliegen. Entscheidend ist letztlich die effektive Größe des gebildeten Produktes. Je weiter die Größe des Produktes unterhalb der Ausschlußgrenze liegt, mit um so höheren Ausbeuten eines besonders reiner Verbindung kann gerechnet werden. Die Nanofiltration kann auch ohne vorgesetzte Mikrofiltration durchgeführt werden, so daß ein Aufreinigungs- schritt eingespart werden kann.

30 Allerdings muß in diesem Fall eine größere Membranfläche eingesetzt werden, und die Filterzeiten verlängern sich entsprechend. Das Verfahren ist im besonderen Maße für die Aufreinigung von mikrobiell hergestelltem Dihydroxyacetone geeignet. Aber auch zum Beispiel bei dem Verfahren der mikrobiellen Herstellung von Sorbose (Ascorbinsäuregewinnung) können gute Ergebnisse erzielt werden.

Die folgenden Beispiele erläutern die Erfindung.

35

#### Beispiel 1:

Zur Umsetzung von Glycerin zu Dihydroxyacetone (DHA) mit Hilfe des Bakterienstammes *Gluconobacter oxydans* (ATCC 621) wurden 100 l eines Mediums mit folgender Zusammensetzung angesetzt:

40

Glycerin	150 g / l
Hefeextrakt	5 g / l
Ammoniumsulfat	2 g / l

45

Die Lösung wurde sterilisiert (20 min, 120 °C) und nach dem Abkühlen mit 5 - 10 l einer dicht bewachsenen Vorkultur des Bakteriums beimpft.

50

Bei guter Belüftung (50 l / min) und starker Durchmischung (500 Upm) im Fermenter ließ man die Bakterienkultur für ca. einen Tag wachsen und umsetzen. Die Dauer richtete sich dabei entweder nach der gemessenen Restglycerinmenge oder nach der Sauerstoffaufnahme, gemessen nach Standardmethoden. Die Umsetzung wurde abgebrochen, als kein Glycerin mehr im Ansatz vorhanden war.

#### Beispiel 2:

55

Die nach Beispiel 1 erhaltene Fermentationsbrühe wird durch Mikrofiltration (Porengröße 0.2 µm) nach Standardmethoden von Feststoffen jeglicher Art befreit.

Das klare Filtrat wurde anschließend einer Nanofiltrationsanlage zugeführt:

5	Trennmaterial: Membranfläche: Druck:	Dow NF 45, Trenngrenze 200 Da, 50 qm (Wickelmodule), 20 bar,
	Permeatfluß mit Filtrat von Beispiel 1 : 7 l / qm h.	

Bei 20 bar und turbulenter Querströmung (zur Vermeidung von Sedimentablagerungen) der Membranfläche wurde die Fermenterlösung filtriert. Dabei wurden die färbenden Bestandteile zurückgehalten, während Wasser und das Produkt die Membran permeierten. Die klare, ungefärbte DHA-Lösung wurde bis zur Zähflüssigkeit eingedampft. Aus diesem Konzentrat wurde das Produkt unter Kühlung aus Aceton auskristallisiert. Ausbeute 76 % weiße Kristalle. Einige Kristalle wurden in Wasser gelöst (25%ige Lösung) und die Gelbfärbung als Maß für noch vorhandene Verunreinigungen gemessen (nach Hazen A., 1892, Am. Chem. J. 14, 300). Es wurde ein relativer Gelbwert von 4.6 bestimmt. Der pH-Wert der Lösung betrug 5.6.

15 **Beispiel 3:**

Die nach Beispiel 1 erhaltene Fermentationsbrühe wurde wie in Beispiel 2 beschrieben, zunächst der Mikrofiltration unterworfen.

20 Anschließend wurde das klare Filtrat mit ca. 2.5 kg Aktivkohle (aufgeschlämmt in 10 l Wasser) für 1 h in einem Behälter gerührt. Durch Filtration wurde die Kohle wieder entfernt. Die Kohle wurde 2mal mit wenig Wasser nachgewaschen. Aus der verbliebenen klaren ungefärbten DHA-Lösung wurde wie in Beispiel 2 beschrieben, DHA auskristallisiert. Ausbeute 61 %. Es wurde eine Gelbwertbestimmung der Lösung von Kristallen analog Beispiel 2 durchgeführt. Es wurde ein relativer Gelbwert von 15 ermittelt. Der pH-Wert der Lösung betrug 4.5.

25 **Beispiel 4:**

30 Es wurde L-Sorbose fermentativ mittels *Acetobacter suboxydans* nach Standardmethoden hergestellt. Die Fermentationsbrühe wurde analog Beispiel 2 behandelt und aufgereinigt. Zur Nanofiltration wurde ein Membranmaterial mit einer Trenngrenze von ca. 300 Da verwendet. Man erhielt qualitativ saubere Kristalle L-Sorbose (Gelbwert: 5.0) in guter Ausbeute.

**Patentansprüche**

- 35 1. Verfahren zur Aufreinigung von durch Mikroorganismen produzierten niedermolekularen Verbindungen in gefärbten Fermentationslösungen, dadurch gekennzeichnet, daß man die von groben Bestandteilen befreite klare gefärbte Fermentationsbrühe, welche die mikrobiell hergestellten Produkte in gelöster Form enthält, durch eine Membrane mit einer Trenngrenze von 150 bis 500 Dalton filtriert und die Verbindungen aus dem ungefärbten Eluat isoliert.
- 40 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Nanofiltermembranen mit einer Trenngrenze von 200 bis 300 Dalton einsetzt.
- 45 3. Verfahren nach Anspruch 1 zur Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen mit einem Molekulargewicht von unter 200 Dalton.
- 50 4. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß man Nanofiltermembranen mit einer Trenngrenze von etwa 200 Dalton einsetzt zur Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen mit einem Molekulargewicht von unter 150 Dalton.
- 55 5. Verfahren nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß man Nanofiltermembranen mit einer Trenngrenze von etwa 200 Dalton einsetzt zur Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen mit einem Molekulargewicht von unter 100 Dalton.
6. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 5 zur Aufreinigung von mikrobiell hergestelltem Dihydroxyacetone.



(19)

Europäisches Patentamt

European Patent Office

Office européen des brevets



(11)

EP 0 657 529 A3

(12)

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(88) Veröffentlichungstag A3:  
13.05.1998 Patentblatt 1998/20

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>: C12M 1/12, C12P 7/26,  
C12P 1/00

(43) Veröffentlichungstag A2:  
14.06.1995 Patentblatt 1995/24

(21) Anmeldenummer: 94119369.0

(22) Anmeldetag: 08.12.1994

(84) Benannte Vertragsstaaten:  
AT BE CH DE DK FR GB IT LI SE

(30) Priorität: 11.12.1993 DE 4342345

(71) Anmelder: MERCK PATENT GmbH  
64293 Darmstadt (DE)

(72) Erfinder:  
• Ohrem, Hans Leonhard  
D-64331 Weiterstadt (DE)  
• Büttgenbach, Lutz, Dr.  
D-64372 Ober-Ramstadt (DE)

### (54) Entfärbung von Fermentationslösungen

(57) Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum einfachen Abtrennen der gefärbten Bestandteile einer Fermentationslösung bei der Aufreinigung von mikrobiell hergestellten Verbindungen, die in gelöster Form in der Fermentationslösung vorliegen, mittels Nanofiltration.

EP 0 657 529 A3



Europäisches  
Patentamt

## EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung  
EP 94 11 9369

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE					
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betritt Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.6)		
Y	US 4 758 347 A (HENZ ALFRED ET AL) 19.Juli 1988 * Zusammenfassung * * Spalte 3, Zeile 40 – Zeile 63 *	1-6	C12M1/12 C12P7/26 C12P1/00		
Y	CHEMICAL ABSTRACTS, vol. 112, no. 13, 26.März 1990 Columbus, Ohio, US; abstract no. 117391, TOSHIHIRO M. & TAKASHI K.: "Separation and recovery of fermented meso-erythritol with ultrafiltration membranes." XP002058980 * Zusammenfassung * & JP 01 215 293 A (MITSUBISHI KASEI CORP.: NIKKEN CHEMICALS C. LTD.) 29.August 1989	1-6			
A	BRENES BALBUENA M. ET AL.: "Regeneration of spanish style green table olive brines by ultrafiltration." JOURNAL OF FOOD SCIENCE, Bd. 53, Nr. 6, 1988, Seiten 1733-1736, XP002058979 * Zusammenfassung * * Seite 1735; Tabelle 3 *	1-6	RECHERCHIERTE SACHGEBiete (Int.Cl.6) C12M C12P		
A	DD 139 515 A (WOELM GERHARD; SPECHT MANFRED) 9.Januar 1980 * Zusammenfassung *	1-6			
A	WO 91 04342 A (DANISCO) 4.April 1991 * Zusammenfassung * * Beispiel 2 *	1-6			
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt					
Recherchenort	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer			
DEN HAAG	16.März 1998	Lejeune, R			
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE					
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet	T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze				
Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie	E : älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist				
A : technologischer Hintergrund	D : in der Anmeldung angeführtes Dokument				
O : nichtschriftliche Offenbarung	L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument				
P : Zwischenliteratur	& : Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument				